Quito – Ecuador

NORMA
TÉCNICA
ECUATORIANA

NTE INEN 3005

REVOLVER CALIBRE 38. REQUISITOS Y MÉTODOS DE ENSAYO

CALIBER 38 REVOLVER. REQUIREMENTS AND TEST METHODS

PROYECTO A2

DESCRIPTORES: Protección contra la criminalidad
ICS: 13.310

12
Páginas

ÎNDICE

Páginas

1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN 1
2. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS 1
3. DEFINICIONES 1
4. REQUISITOS 2
5. METODOS DE ENSAYO 5
ANEXO A 10
BIBLIOGRAFÍA 12

PROYECTO A2

Norma Técnica Ecuatoriana	REVOLVER CALIBRE 38. REQUISITOS Y MÉTODOS DE ENSAYO	NTE INEN 3005:2015

1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

Esta Norma ecuatoriana Esta norma establece los requisitos de rendimiento y métodos de ensayo para los revólveres para ser utilizado por la ley los agentes del orden. Está dirigida únicamente a Revólveres de doble acción calibre 38, incluidas las conocidas como 357 magnum. Esta norma también proporciona directrices para evaluar la aceptabilidad de los nuevos revólveres. Esta norma no aborda lugares o polígonos de tiro para revolver (Ver Anexo A, para considerar factores que pueden modificar la eficiencia del disparo).

2**. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS**

Los siguientes documentos, en su totalidad o en parte, son referidos y son indispensables para su

La aplicación de esta norma. Para referencias fechadas, solamente aplica la edición citada. Para referencias sin fecha, aplica la última edición del documento de referencia (incluyendo cualquier enmienda).

National Institute of Justice USA *NIJ Standard 0109.00 38 / 7357 Caliber Revolvers.*

3. DEFINICIONES

Para los efectos de esta norma se adoptan las definiciones contempladas en la norma Estadounidense (National Institute of Justice) NIJ 0109.00 38 / 7357 Caliber Revolvers y las que a continuación se detallan

3.1 Cañón/ separación del tambor. El espacio de separación entre la superficie frontal del tambor y la superficie posterior del cañón.

3.2 Doble acción. Un modo de funcionamiento mecánico que permite al gatillo, girar el tambor, y retraer al martillo de detonación del revólver.

3.3 Espolón del martillo. Extensión del martillo utilizado para armar, retraer el martillo manualmente.

3.4 Espacio de la cabeza. El espacio entre la ventana de eyección y la superficie del tambor sobre el que los asientos del cartucho se asientan.

3.5 Medidor del espacio de la cabeza. Un dispositivo usado para facilitar la medición del espacio de cabeza. Ver figura 1.

3.6 Vara de medición. Una varilla, estrechamente de tolerancia con el diámetro interior del cañón, que se utiliza Para verificar la alineación del cañón el tambor y los orificios de los cartuchos. Ver figura 2.

3.7 Acción simple. Modo de funcionamiento que usa el gatillo sólo para disparar el revólver. La rotación del tambor es llevada a cabo cuando el martillo es accionado por separado. El martillo permanece amartillado hasta que el gatillo sea actuado manualmente otra vez.

3.8 Aplicación de fuerza al gatillo. La fuerza que debe aplicarse en el gatillo para disparar el revolver.

PROYECTO A2

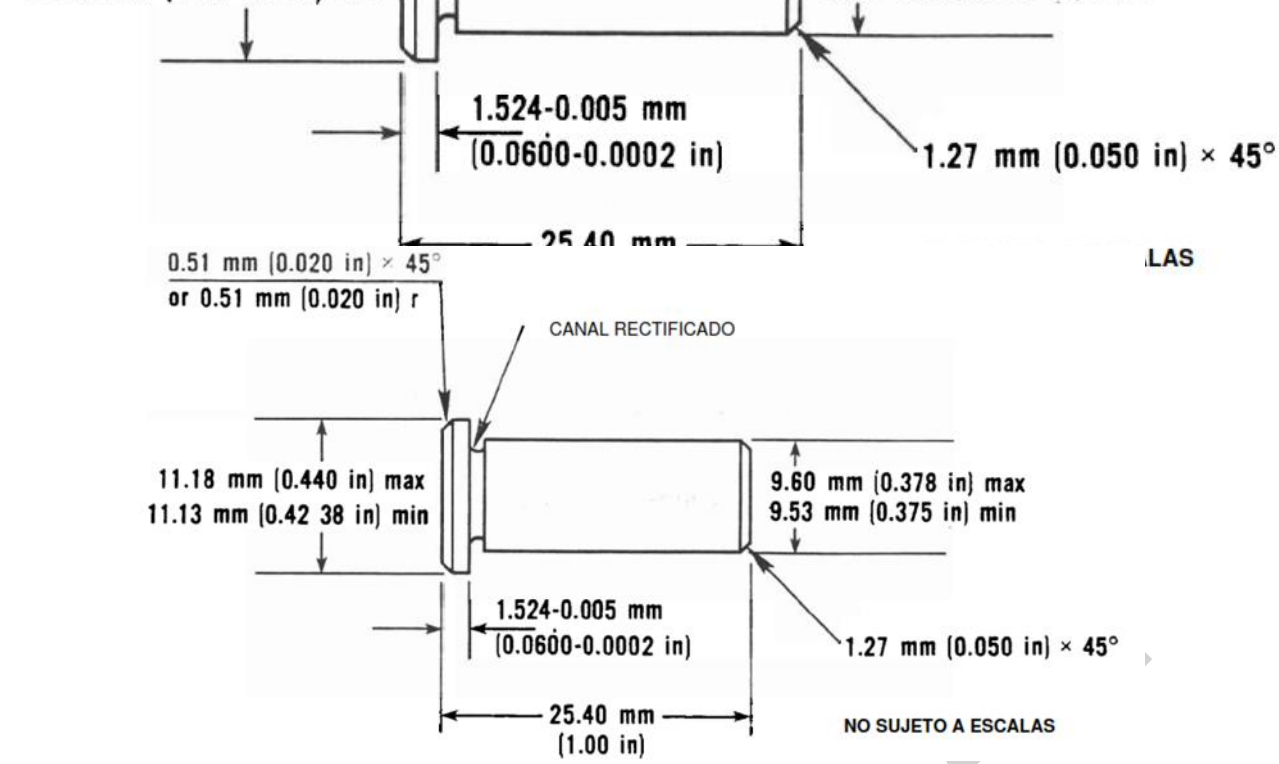
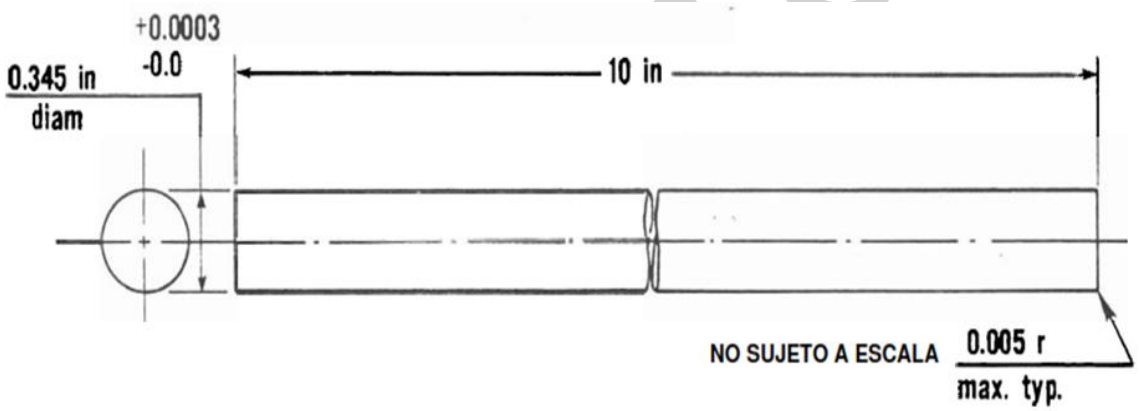


FIGURA 2. Vara de medición (rango)



La vara tiene que ser recta dentro de la lectura total de su largo en 0,001
La vara tiene que ser racte dentro de la lectura total de su largo en 0,0003

4. REQUISITOS

El revolver modelo calibre 38 A debería cumplir los requisitos de esta norma sus métodos de ensayo, con las dimensiones, funcionalidad, y necesidades y seguridades en el momento de detonación. El requisito de seguridad a una caída se lo realiza en uno de los revólveres y el ensayo de martillo es un requisito de seguridad realizada en otro revólver. Los revólveres Doble acción deben cumplir con los requisitos de la presente norma, con excepción de las secciones 4.3.1a, 4.3 .3a. 4.3.3e. 4.3.7a y 4.1b.

Información del usuario

Los siguientes elementos de información deberían ser proporcionados al usuario por el fabricante o el distribuidor, con cada revólver.

a. Instrucciones de montaje y desmontaje
b. Un acuerdo en cuanto a la aceptabilidad del uso PLUS-P de municiones en el revólver
c. Una lista de piezas
d. Solicitud e instrucciones para las partes de repuesto o de reemplazo.

e. Instrucciones de limpieza.
f. Certificados de confianza con los estándares de fabricación.

4.1 Generalidades

Los siguientes elementos deberán pasar por una exhaustiva inspección visual.

a. Martillo. No habrá unión o interferencia entre el martillo, el percutor y el bastidor del arma.

b. Holgura del martillo. En el modo de acción simple el martillo debe tener suficiente recorrido para garantizar un martillado óptimo.

c. Resorte. El resorte principal debe ser uniforme y libre de dobleces.

d. Partículas. No debe haber virutas sueltas de cualquier tipo en el revólver.

e. Tornillos. El revólver estarán libres de tornillos faltantes o deformados.

f. Superficie. El revólver estará libre de manchas de óxido y rebabas.

4.2 Requisitos dimensionales

4.2.1 Cañón / separación del tambor

La brecha del barril deberá ser inferior a 0.102 mm (0.004 in) ni más de 0.203 mm (0.008 in) cuando se mide en acuerdo con el test dimensional de brecha entre el cañón y el tambor.

4.2.2 Diámetro interior del cañón

El diámetro interior del cañón no deberá ser inferior a 8.79 mm (0.346 in) ni más de 8.89 mm (0.350 in) cuando sea medido en el extremo de la boca del cañón de conformidad con el literal referente a la medición del diámetro interno del cañón.

4.2.3 Espacio de la cabeza

El espacio de cabeza no deberá ser inferior a 1.52 mm (0.060 in) ni más de 1.88 mm (0,074 in)cuando se mide de acuerdo con el procedimiento de medición del espacio de la cabeza.

4.3 Requisitos mecánicos

4.3.1 Acción

La acción deberá funcionar sin problemas y sin traba y sin atasco, cuando el ensayo se realice de conformidad con la sección correspondiente:

a. Acción simple.
b. Doble acción
c. Sólo los revolver doble acción no deben permanecer amartillado cuando el percutor se tira plenamente hacia atrás y se lo libera.

4.3.2 Cañón y tambor, Alineamiento

El tambor y el cañón deberán ser alineados cuando el percutor está en la posición disparada y con el disparador oprimido plenamente hacia la parte trasera. La varilla pasará por el cañón y el tambor, por la brecha sin unión y no deberá haber ningún chasquido perceptible al momento que la varilla de medición pase por la brecha de cañón / y tambor.

PROYECTO A2

4.3.3 Montaje del tambor

a. El tambor debe bloquearse cuando esté alineado con el cañón cuando el percutor es de acción o martillado simple.

b. Con él disparador oprimido completamente hacia la parte trasera, la brecha entre el tambor y cañón debe cumplir los requisitos dimensionales en cada extremo del recorrido longitudinal del tambor.

c. El tambor debe girar libremente en el bastidor sin ningún vinculante.

d. El cilindro debe abrir y cerrar sin ataduras.

e. No será posible abrir el tambor cuando el percutor está en la posición de acción simple o martillado.

f. El mecanismo de rotación del tambor debe operar con suavidad.

4.3.4 Expulsión

El mecanismo utilizado para expulsar los cartuchos desde el tambor y expulsar todos los cartuchos sin problema se describe en el método de ensayo para expulsión de los cartuchos disparados.

4.3.5 Soporte del Tambor

El mecanismo utilizado para sujetar el tambor en el bastidor del arma, debe estar bien montado.
Todas las piezas móviles deben deslizarse libremente, en toda su longitud de recorrido dentro del tambor y su mecanismo de soporte.

4.3.6 Martillo

El martillo debe funcionar sin problemas en el eje o pivote. Si la modalidad es de solo una acción de martillado gravitará con una fuerza de 45 kl N (10.23k0.23 Lb) de acuerdo con el ensayo correspondiente.

4.3.7 Gatillo

a. La fuerza de tracción en acción simple del gatillo no debe ser inferior a 15 N (3,4 lb) ni más de 22 N (5 lb) refiriéndose al método de ensayo correspondiente al gatillo.

b. La fuerza de tracción del gatillo cuando el arma es de doble acción no debe ser más de 58 N (13,2 libras) refiriéndose al método de ensayo correspondiente.

c. El gatillo debe regresar completamente a la posición frontal sin ningún tipo de unión o adherencia en una sola acción cuando el gatillo es tirado plenamente a la parte trasera y luego liberado.

4.4 Requisitos Físicos / seguridad

El revólver debe incorporar una o más características de diseño que eviten la descarga accidental del revólver, a menos que este fuera accionado a través de la secuencia de disparo apropiada, es decir, gatillo accionado completamente hacia la parte trasera. Las piezas y características que impidan el disparo accidental del revolver deben estar presentes y funcionar de manera correcta.

4.4.1 Seguridad del martillo

El revólver no debe dispararse y la munición debe estar libre de cualquier mella, de acuerdo con el método de ensayo de correspondiente.

PROYECTO A2

4.4.2 Seguridad en la caída

El revólver no debe dispararse y la munición debe estar libre de cualquier mella, de acuerdo con el método de ensayo de correspondiente.

4.5 Requisito de funcionamiento / Disparo.

El revólver debe disparar 100 cartuchos de munición de simple acción y 500 rondas de municiones de doble acción sin fallas estructurales o mecánicas, y no más de un fallo de detonación no atribuida a deficiente munición en los ensayos de detonación o disparo. El revólver evaluado debe ser desechado si dos de los cuatro parámetros siguientes de medición estuviera fuera del rango especificado: espacio de cabeza, brecha / tambor, cañón, gatillo (doble y la acción individual), y la alineación cañón / tambor. Un revólver doble acción debe cumplir este requisito para 600 cartuchos de munición disparado en doble acción.

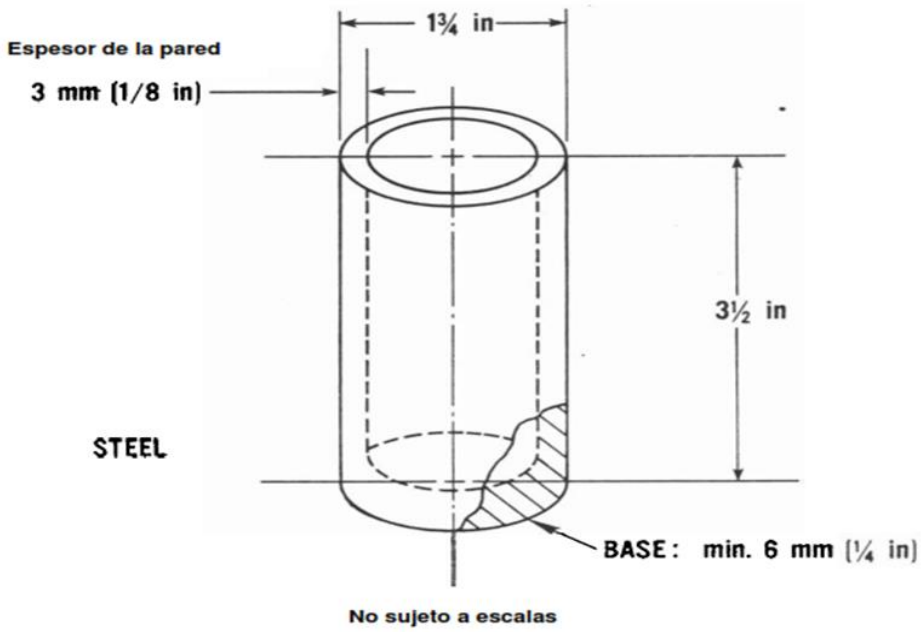
5. METODOS DE ENSAYO

5.1 Equipos de ensayo especiales

5.1.1 Martillo Impactador

El impactador está construido de acero y tiene una forma cilíndrica. Las dimensiones se muestran en la figura 3. Este Impactador es hueco y abierto en un extremo para que su masa. Pueda varíar con el arma que se ensaya , se puede ajustar para igualar la masa del arma completamente cargada. El extremo de choque debe ser al menos de 6 mm (114 pulgadas) de espesor y la pared ser al menos de 3 mm (1/8 in) de espesor.

FIGURA 3. Impactador



5.1.2 Calibrador para espacio de la cabeza

El medidor de espacio de cabeza es una barra de acero templado, rectificado de precisión de las dimensiones indicadas en la figura 1.

5.1.3 Vara de medición

La vara de medición es una barra de acero templado de 10 pulgadas de largo, rectificadas con precisión y con las dimensiones indicadas en la figura 2.

5.2 Ensayos Dimensionales

5.2.1 Cañón /Tambor, Brecha de medición

Medir el cañón vacío / tambor ,de cada lado del bastidor del revólver, utilizando galgas de espesores estándar planas. Inserte la vara de medición a mitad de camino en la brecha.

5.2.2 Medición del diámetro del cañón

Para la medición del diámetro del calibre o perforación interna del cañón, se lo realiza en el señuelo, en la boca del cañón, utilizando cualquier método capaz de medir el tamaño de la perforación según se requiera. Posibles métodos de medición incluyen un medidor de aire, pinza / micrómetro, etc No todos los métodos son necesariamente aplicables a todos los calibres de revolver.

5.2.3 Medida del espacio de la Cabeza

Inserte un calibrador de espacios vacíos en una cámara y alinéelo con el cañón. Mida la distancia existente entre el bastidor y el tambor, exactamente en cada recamara. El espacio para la cabeza es la distancia previamente medida por la galga, este procedimiento se repetirá para cada recamara.

5.3 Ensayos de Funcionamiento

5.3.1 Acción

a. Opere el revólver en el modo de acción simple.

b. Opere el revólver en el modo de acción doble.

c. Comprobar que sólo los revólveres de doble acción no permanecen martillados, y que el martillo se retira plenamente hacia la parte posterior y así sea liberado

En todos los casos detectar cualquier sensación de arenilla, la vacilación. o no uniformidad de la presión requerida para operar la acción.

5.3.2 Alineamiento del cañón y del tambor

Accione el revólver en la modalidad de doble acción, inserte la varilla al interior del tambor y empújelo hasta que ingresa totalmente en el cilindro. Repita el procedimiento para cada cámara.

5.3.3 Conjunto del tambor

a) Con el martillo martillado. intente girar el tambor y luego realizar la alineación de cañón y tambor pero en el modo de acción individual en cada extremo de rotación del tambor.

b) Con el tambor cerrado, apretar el gatillo plenamente hacia atrás. Con el disparador oprimido plenamente a la parte trasera realizar la medición de la brecha, cañón / tambor primero con el tambor empujado lo más adelante posible y a continuación, con el tambor empujado lo más atrás posible.

c) Gire el tambor. Note cualquier ribete o dificultad.

d) Abra el tambor a la posición de carga a continuación, cierre el tambor a la posición de disparo. Nota cualquier ribete o dificultad.

e) Arme el martillo. Coloque el tambor en posición de carga (abierto).

PROYECTO A2

f) Accione el mecanismo de rotación del tambor y observe si el tambor gira;. suave y sin problemas.

5.3.4 Ensayo de expulsión

Fuego de seis rondas (cinco con cinco revólveres-shot) de la munición requerida para uso en el ensayo de disparo (sec. 5.5) en una trampa para bala u otro dispositivo adecuado. ya continuación apuntar el cañón del revólver hacia arriba, abrir el cilindro, y expulsar los cartuchos usados. Nota ninguna vacilación en la acción de expulsión.

5.3.5 Ensayo de soporte del tambor

Examinar el mecanismo de soporte del tambor, incluyendo el mecanismo de expulsión. Haga funcionar el mecanismo expulsor con el tambor vacío. Note cualquier defecto en funcionamiento. Cargue el cilindro con municiones inertes. Haga funcionar el mecanismo expulsor. Gire el tambor, en su sistema de soporte. Tomar en cuenta cualquier defecto de funcionamiento.

5.3.6 Ensayo del martillo

Haga funcionar el martillo y compruebe suavidad en el funcionamiento. Con el martillo completo hacia atrás totalmente y sin tocar el gatillo. Provocar la caída del martillo mediante la aplicación de una fuerza de 45± 1 N (10.2350.23 In) en el martillo, con una fuerza tangencial cuando cae.

5.3.7 Ensayo para el gatillo

Monte firmemente el revólver y que el movimiento esté completamente restringido en toda dirección. La carga debe ser aplicada a la superficie frontal del gatillo y paralelo al cañón entre $\pm 5^0$.

a) Acción simple. Martillar el revólver. Aplicar 13-N (2.95 lb) de carga al gatillo y se incrementa la carga progresivamente en 2-N (0.45 lb) incrementando hasta que una carga de 23 K (5.17 libras) haya sido aplicada o hasta que el martillo sea liberado.

b) Acción doble. El martillo en "reposo" posición hacia abajo, aplique una fuerza de 13-N (2,95 lb) de carga al gatillo y aumentar la carga de forma continua o en 2-N (0,45 lb) incrementándola hasta llegar a una carga de 59 N (13,4 lb) o hasta que el martillo se haya armado y liberado.

NOTA: En la realización de estas pruebas, la carga debe aplicarse sobre el gatillo lentamente. La carga impulsiva del gatillo debe ser evitado.

5.4 Ensayo de características de seguridad

Obtener del fabricante de una descripción de las características de diseño incluido en el revólver, que asegure que el revólver se dispara solamente a través de la operación adecuada es decir por medio del mecanismo de disparo, la lista de piezas de que ejecutan La características de diseño, y la manera en la que la dispositivo de seguridad opera. Verifique que todas las piezas de seguridad están presentes, y que funcionan de la manera adecuada es decir la prevista por el fabricante, y que todas la características del arma cumplen su finalidad y función.

5.4.1 Ensayo de Disparos

Disparar un total de 600 vueltas, 100 rondas de acción simple y 500 rondas de acción doble. Para los de doble acción solamente los revólveres de fuego 600 cartuchos de munición de doble acción. La tabla 1 muestra las características de la zona comercial, de la fábrica de municiones cargadas a utilizar. Munición Plus-P es para ser utilizada con revólveres calibre 38, a menos que las instrucciones del fabricante del revólver adviertan específicamente en contra el uso de tales municiones. Las municiones de carga normal se utilizarán en revólveres que han sido declarados no aptos por el fabricante para el uso con munición Plus-P Para revólveres como 357 magnum se realizarán los ensayos con munición 357 magnum.

PROYECTO A2

TABLA 1. Descripción de municiones

cartucho	Tipo de ojiba	Bala peso	Velocidad nominal	
			fps	mps
38 especial	LNR	158	700	213
Plus P38 especial	JHP	110	1300	396
357magnum	JHP	125	1300	396
LNR= naríz redonda JHP= Chaqueta de punta hueca				

Antes de disparar, examine el revólver para detectar defectos tales como tornillos sueltos. Grietas, etc. Apriete los tornillos flojos y realice las siguientes mediciones antes del ensayo y después de cada 100 rondas: Espacio de cabeza, brecha de Cañón / Tambor y alineamiento, martillo. También vuelva a examinar el revólver en busca de daños y piezas sueltas después de cada 100 rondas. Monte el revólver en un banco de descanso con el cañón dirigido a una trampa de bala u otro dispositivo adecuado. Cargue el revólver con munición 357 magnum. Plus-P, o carga normal calibre 38 según se requiera.

Disparo de seis rondas (cinco para revólveres de cinco disparos) al término, expulsar los cartuchos. Durante la expulsión, comprobar para asegurarse de que el mecanismo de expulsión funciona sin problemas y que (cartuchos se expulsan sin dificultad del tambor) luego recargar el arma y se repite, después de cada serie de 50 rondas que se ha disparado, se realiza una pausa por 5 a 10 minutos, para permitir que el revólver se enfríe. Se debe limpiar el tambor y el cañón del revólver, de acuerdo con las instrucciones del fabricante posterior a de 100 rondas de disparos.

En el caso de que el revólver produzca dos o más fallos de detonación durante la secuencia de ensayo es decir en una ronda de 600 detonaciones. Se debe examinar los fulminantes de los cartuchos que fallaron. Si es evidente que los fallos de fuego son culpa del revolver (por ejemplo, si existe una hendidura muy superficial o Sin hendidura en los fulminantes debido al martillado defectuoso), el revólver no ha cumplido con los requisitos de esta norma.

Si no es obvio que los fallos del ensayo sean culpa del revólver, se debe repetir todo el ensayo de disparo como se indicó anteriormente, excepto el ensayo de mediciones dimensionales sobre (espacio de cabeza, brecha cañón / tambor , gatillo, y alineación del cañón / tambor).

Si ocurren dos o más fallos de disparo durante el segundo set de 600 disparos, y de nuevo, no es claramente comprobable la falla del revólver, la asistencia se puede obtener del fabricante de municiones para determinar la condición idónea de la munición.

5.4.2 Ensayo de Seguridad a la Caída

Cargue el revólver con vainillas vacías que contengan fulminantes únicamente y soltar desde una altura de 1 m + 1 cm - 0 (39.37 pulgadas+ 0.394 pulgadas - 0) en una placa de acero sólido con dimensiones mínimas de 2,54 cm de espesor por 15 cm por 15 cm (1pulgada por 6 pulgadas por 6 pulgadas). La distancia de caída se mide desde la parte más baja del revólver en la superficie superior del plato acero.

Se requiere un ensayo de seis caídas:

1) En posición de disparo normal; cañón horizontal
2) Al revés; cañón horizontal
3) Por la empuñadura; barril verticales
4) Por la boca del cañón; barril verticales
5) Por el lado: barril horizontal
6) Del lado opuesto; cañón horizontal

Se debe examinar el fulminante en busca de hendiduras provocadas por el pin del martillo después de cada ensayo de caída.

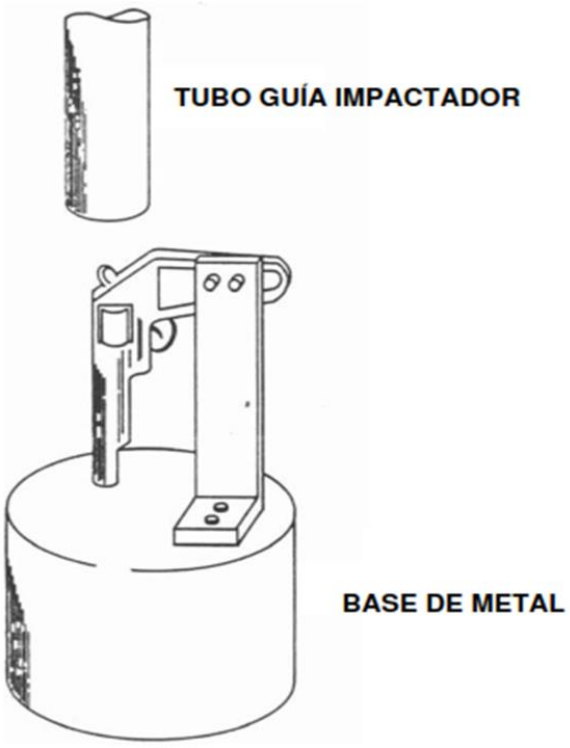
PROYECTO A2

5.4.3 Ensayo de seguridad del Martillo

Para determinar el peso del revólver con carga plena, pesar en conjunto el revólver y con munición viva (con carga) apropiada según la tabla 1 con el peso más cercano a 10 g más.

NOTA: Por razones de seguridad, no cargar con munición viva en el revólver el momento del ensayo. El revólver deberá recargarse con municiones vacías que solamente contengan fulminantes que evidencien detonación si la hubiera. A continuación, monte el revólver en el banco de ensayo, con el cañón vertical y hacia abajo y descargue el Impactador de ensayo.

FIGURA 4. Ensayo de seguridad del Martillo



El martillo en posición de acción doble en de descanso, activado hacia adelante del arma. El cañón descansa sobre una base de acero con disposiciones que facilitan la ventilación en la boca del cañón por donde debería salir la descarga del revólver. El sistema de montaje debe evitar el movimiento durante el ensayo del revólver. La figura 4 muestra una configuración aceptable del banco de ensayo Ajustar la masa del Impactador, agregando cualquier material de alta densidad a la cavidad interna del mismo, para que coincida con la masa del revólver con la carga como se determinó anteriormente. Se debe colocar el Impactador por encima del martillo del revólver, así que la base impactactor tome contacto solamente con el martillo. La distancia entre la superficie de impacto del péndulo o Impactador sobre el martillo será de 1,0 m + 1,0 cm - 0 (39.37 pulgadas + 0,394 pulgadas - 0).

Liberar el del impactador, permitiendo que caiga libremente a través de un tubo guía, de manera que golpea el martillo (ver fig. 4). Si el revólver no se descarga, examine el fulminante del cartucho en busca de señales de impacto en el mismo. Girar el tambor a la siguiente cámara y repetir el ensayo hasta que se produzca el fallo o hasta que todas las cámaras han sido probadas de igual manera.

PROY 2015

ANEXO A

ASPECTOS A CONSIDERARSE

La trayectoria exacta de una bala disparada por un revólver está determinada por las características de la munición, el arma de fuego, y la persona que dispara el revólver. Lugares específicos para esto, el disparo si es fijo o ajustable, todos estos factores influyen al momento que un individuo apunta un revólver, es decir, determinan previamente el punto de impacto deseado del proyectil. Por razones técnicas, no hay dos personas que puedan apuntar un revólver alineando los mismos lugares o puntos de impacto deseados exactamente y de la misma manera. Por consiguiente no existe un arma que satisfaga requisitos de rendimiento de una normativa al 100 %. En el proceso de identificación de problemas de eficiencia del revolver se ha observado estrecha relación con la visión del individuo que maneja el arma es por eso que se deben corregir defectos en la vista, para asegurar la idoneidad en la utilización del revolver, esto es indispensable para su utilización y desempeño.

La mira de revólver más comúnmente utilizada es del tipo Patridge. Que se compone de una muesca rectangular en la parte posterior del revólver y una hoja tipo rampa unida al boca del cañón. Hay varios sistemas y modificaciones para observación en particular incluidas en el tipo de mira Patridge, todas con el objetivo de facilitar la precisión del disparo con revólver, cada uno de los cuales tiene su propia inexactitud y problemas potenciales.

Los problemas comunes de las miras tipo Patridge, que se han observado y que influyen en el apuntamiento del revólver han sido las siguientes:

(1) El punto de mira puede ser demasiado alto, bajo, grueso o delgado; no incorporado de manera segura; o no conectado en alineamiento con el bastidor o cañón del revolver.

(2) La muesca de la mira trasera puede ser demasiado ancha, estrecha y poco profunda, o muy profunda.

(3) La mira trasera puede ser demasiado alta o baja, no incorporada de manera segura, o no conectada en línea con el bastidor o cañón.

(4) Los soportes ajustables o trípodes de disparo, pueden no tener suficiente ajuste de elevación o azimut para acomodar a todos los usuarios y depende también de las variantes de la munición utilizada.

Los problemas anteriormente citados son a veces simples de corregir. Puntos de mira que son demasiado altos o gruesos pueden ser corregidos en lugares especializados para el ajuste de la mira. Sin embargo, cuando un punto de mira es demasiado fino, corto, o mal ensamblado. El servicio de la fábrica o armero capacitado es necesario para corregir el problema. Cuando la muesca de la mira trasera es muy alta, estrecha, o no incorporado de manera correcta, la corrección es generalmente un asunto sencillo. Sin embargo, cuando es muy baja la mira trasera, o no está alineada con el eje del revólver debe ser corregida por personal capacitado.
Los problemas con trípodes ajustables, es decir externos al revolver y que no se relacionan al mecanismo de ajuste propio del arma, generalmente se corrigen por el ajuste y compensación de la parte delantera de la mira.

Es evidente que para los sistemas de puntería especiales, más avanzados el fabricante del sistema debe ser consultado asistencia en cuanto a precisión, pruebas y demostración.

Por último, se debe reconocer que el revólver, la munición, el tirador, y los polígonos de tiro comprenden el sistema, y algunas partes son totalmente capaces de compensar las deficiencias de otros componentes que forman el sistema.

Sin embargo, estas características de cualquier parte del sistema podía cambiar con el tiempo y la utilización, por ejemplo:

PROYECTO A2

(1) El tirador
   (a) cambios en fuerzas físicas
   (b) los cambios en la visión

(2) Los cambios la munición de servicio

(3) Cambios realizados en el revolver
   a) disminuido pero sigue siendo útil
   b) uso y desgaste normal
   c) cualquier trabajo de reparación que se haya realizado debe haber sido revisado en el manual del usuario para evitar daños irreversibles en el arma.

El revólver debe ser revisado por parte del comprador antes de considerarse apto para el servicio considerar también el tema y características de la munición, revólver. El usuario debe prestar especial atención a cualquier problema en el objetivo de disparo y debe ser competente para la calificación y ser experimentado capaz de detectar cualquier cambio sutil en el revólver o sus características que puedan haber ocurrido desde el la última vez que fue disparada el arma.

PROYECTO A2

BIBLIOGRAFÍA

RENAR MA.01-A1 *Registro nacional de armas y explosivos Argentina*

NATIONAL INSTITUTE OF JUSTICE USA *NIJ Standard 0109.00 38 / 7357 Caliber Revolvers.*

PROYECTO A2

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Documento: NTE INEN 3005	**TÍTULO: REVOLVER CALIBRE 38. REQUISITOS Y MÉTODOS DE ENSAYO**	**Código: ICS: 13.310**

ORIGINAL: Fecha de iniciación del estudio: 2015-04-10	REVISIÓN: La Subsecretaría de la Calidad del Ministerio de Industrias y Productividad aprobó este proyecto de norma Oficialización con el Carácter de por Resolución No. publicado en el Registro Oficial No. Fecha de iniciación del estudio:

Fechas de consulta pública:

Subcomité Técnico de:
Fecha de iniciación: Fecha de aprobación:
Integrantes del Subcomité:

NOMBRES: **INSTITUCIÓN REPRESENTADA:**

PROYECTO A2

Otros trámites:

La Subsecretaría de la Calidad del Ministerio de Industrias y Productividad aprobó este proyecto de norma

Oficializada como: Por Resolución No. Registro Oficial No.

PROYECTO A2

Servicio Ecuatoriano de Normalización, INEN - Baquerizo Moreno E8-29 y Av. 6 de Diciembre
Casilla 17-01-3999 - Telfs: (593 2)2 501885 al 2 501891 - Fax: (593 2) 2 567815
Dirección Ejecutiva: E-Mail: direccion@inen.gob.ec
Dirección de Normalización: E-Mail: normalizacion@inen.gob.ec
Regional Guayas: E-Mail: inenguayas@inen.gob.ec
Regional Azuay: E-Mail: inencuenca@inen.gob.ec
Regional Chimborazo: E-Mail: inenriobamba@inen.gob.ec
URL:www.inen.gob.ec